

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

SERVICE

de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

**BREVET D'INVENTION**

P.V. n° 4.777, Isère

N° 1.436.020

Classification internationale : B 05 b // D 21 g

Perfectionnements de recouvrement électrostatique de matériau isolant, en particulier dispositif d'humidification de papier. (Invention : Roger THOLOME.)

SOCIÉTÉ ANONYME DE MACHINES ÉLECTROSTATIQUES résidant en France (Isère).

Demandé le 9 mars 1965, à 15<sup>h</sup> 35<sup>m</sup>, à Grenoble.

Délivré par arrêté du 14 mars 1966.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 17 de 1966.)

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

La présente demande de brevet concerne des perfectionnements au recouvrement électrostatique de matériau électriquement isolant et plat, présentant deux faces de délimitation voisines entre elles, telles que le papier en feuille ou tout autre matériau non conducteur, du genre mettant en œuvre un procédé de projection électrostatique sur les deux faces dudit matériau.

Le but de l'invention est de recouvrir simultanément les deux faces d'un matériau isolant par pulvérisation électrostatique d'un produit sur ces deux faces.

Lorsqu'on effectue une précipitation électrostatique sur un matériau considéré comme conducteur, les charges amenées par la précipitation à la surface du matériau peuvent s'écouler sur cette surface (ou dans l'épaisseur), en direction d'un des pôles du générateur, l'autre pôle étant relié à l'organe créant le champ de précipitation. Le potentiel de la surface recevant la précipitation reste alors voisin de celui fixé par le pôle du générateur auquel il est relié.

On considère comme isolants les matériaux dans lesquels, ou à la surface desquels, les charges amenées par la précipitation électrostatique ne peuvent s'écouler suffisamment rapidement pour que le potentiel de ladite surface reste constant; ce potentiel de matériau en cours de recouvrement tend vers celui de l'autre organe créant le champ de précipitation et la vitesse de précipitation diminue et finit même par cesser. Dans certains cas, ce phénomène peut amener des avantages: si, au départ, le champ de précipitation n'est pas uniforme, la vitesse de précipitation diminuera plus rapidement sur les parties privilégiées (c'est-à-dire celles qui sont le plus recouvertes) et le dépôt tendra à s'uniformiser peu à peu. Dans d'autres cas, où la résistance de surface n'est pas homogène (le bois par

exemple), la limite de dépôt ne sera pas la même sur toute la surface et reproduira les variations de résistance. Par ailleurs, si la précipitation des particules désirées est accompagnée d'ions atmosphériques, ces derniers, beaucoup plus mobiles que les parties, satureront la surface isolante avant l'arrivée des premières particules et aucun dépôt ne se produit.

Pour pallier ces inconvénients, un procédé antérieur, concernant la peinture de l'extérieur d'objets creux, tels que des flacons en matériau non conducteur, consiste à introduire à l'intérieur de l'objet une électrode qui effluve sous l'action du champ produit par l'accumulation des charges à l'extérieur. Des charges viennent alors tapisser l'intérieur de l'objet creux contrebalançant la réduction de champ extérieur et permettant ainsi le dépôt de revêtement extérieur d'épaisseur suffisante.

On a aussi proposé un autre procédé dans lequel on annule la charge déposée à la surface par la précipitation électrostatique et on la change de signe par apport d'une autre charge de signe opposé à l'aide d'un dispositif d'ionisation.

Plus récemment, on a pensé à réduire la résistance de surface par recouvrement de celle-ci à l'aide d'un film conducteur, ou encore à réduire la résistivité du matériau par élévation de la température.

On a aussi pensé à apposer une contre-électrode conductrice sur la surface opposée à la précipitation, cette contre-électrode étant à un potentiel fixe augmentant ainsi la capacité du condensateur dont le dépôt forme seconde électrode, ce qui augmente dans le même rapport le dépôt maximum.

Tous ces procédés nécessitent une installation particulière pour le traitement de l'objet. Ils représentent un supplément coûteux dans le traitement en série de l'objet. De plus, la pulvérisation ne

66 2191 0 73 286 3

**Prix du fascicule : 2 francs**

se fait que par une seule électrode et sur une seule face de l'objet.

Le procédé conforme à l'invention permet de recouvrir simultanément les deux faces d'un matériau isolant par pulvérisation électrostatique sur ces deux faces.

Grâce aux projections de signes opposés, le potentiel de l'objet reste contrôlé et la précipitation peut se poursuivre jusqu'à ce que l'on obtienne l'épaisseur désirée.

Dans le cas où l'objet à recouvrir, à humidifier ou à traiter d'une façon quelconque par voie électrostatique, est fabriqué au même endroit que celui où doit s'effectuer le traitement électrostatique, ce traitement peut intervenir en fin ou en cours de la chaîne de fabrication, sans qu'il soit nécessaire d'apporter de sensibles modifications à ladite chaîne.

En outre, la projection du produit de recouvrement s'effectue des deux côtés du matériau en chargeant ledit produit d'une charge positive d'un côté et négative de l'autre. Il se produit alors une meilleure pénétration dans le matériau isolant, par l'attraction des particules voulant s'annuler. Pour les mêmes raisons, les charges s'attirent même hors du champ de pulvérisation, et dans le cas de charges résiduelles, celles-ci se détruisent dans l'enroulement du matériau mettant le potentiel de celui-ci au potentiel de la masse.

Les caractéristiques et avantages de l'invention ressortiront de la description qui suit, à titre d'exemple, en référence aux dessins annexés dans lesquels :

La figure 1 est le schéma selon le principe conforme à l'invention;

La figure 2 représente le schéma d'un dispositif de recouvrement par précipitation électrostatique selon le principe de la figure 1.

En se référant aux dessins annexés, le dispositif de recouvrement de matériau isolant comporte un tambour de guidage 1 de longueur suffisante pour recevoir le matériau isolant, et un tambour emmagasineur 2 placé à une distance raisonnable du tambour 1, pour l'enroulement du matériau. Ces deux tambours sont parallèles entre eux, et tournent librement autour de leur axe dans le sens de passage du matériau à traiter.

Entre le tambour de guidage 1 et le tambour emmagasineur 2 sont placées deux rangées de buses 4 et 5 en opposition et de part et d'autre du matériau isolant à traiter de telle sorte que chaque buse soit en face de la rangée opposée et à une distance égale de la buse voisine.

Chaque buse se termine par des orifices de projection 6 en face de la feuille de matériau isolant. Ces orifices de projection sont les extrémités d'un conduit connecté à une source de produit de recouvrement par un tuyau d'amenée 10.

Les deux rangées de buses de projection 4 et 5 sont reliées aux bornes de signes opposés de deux générateurs identiques 7 et 8. Les deux autres bornes sont connectées aux bornes d'un microampèremètre 9 à zéro central relié à la masse.

Le fonctionnement du dispositif de recouvrement électrostatique de matériau isolant, conformément à l'invention, est le suivant :

La feuille de matériau isolant passe sur le tambour de guidage 1 et va vers le tambour emmagasineur 2. Avant de s'enrouler sur ce dernier, le matériau isolant est pulvérisé de part et d'autre par des jets de produit de recouvrement sortant des orifices 6 des rangées de buses de projection 4 et 5. Ces buses sont pratiquement du même potentiel, mais de signe opposé et projettent en direction du matériau un produit de recouvrement introduit par le tuyau d'amenée 10. Le produit de recouvrement est ainsi chargé électrostatiquement et possède la polarité de la buse par laquelle il est pulvérisé. Ainsi, chaque particule d'une rangée de buses attire, selon le principe fondamental de l'électrostatique, une particule de signe contraire pulvérisée par la rangée de buses opposée. Les particules s'attirent donc entre elles et pénètrent largement dans l'épaisseur du matériau isolant pour tenter de s'annuler.

Il est à remarquer que, lorsque les gouttelettes ont quitté le champ de précipitation, celles-ci continuent à être attirées et viennent également se déposer sur le matériau isolant au lieu d'aller se perdre.

De plus, les charges résiduelles pouvant exister au moment de l'enroulement dans le tambour emmagasineur 2 s'annulent dans celui-ci lors de la mise en contact d'une des deux faces du matériau sur l'autre face.

L'invention n'est pas limitée à la forme de réalisation décrite et englobe de nombreuses variantes.

Le dispositif peut s'appliquer à tout matériau isolant, soit du papier, soit tout autre matériau non conducteur de l'électricité, que l'on veut recouvrir de matière quelconque liquide ou solide, ou bien, que l'on désire imprégner.

Le dispositif de pulvérisation peut être un dispositif purement électrostatique, pneumatique ou centrifuge, ou bien encore une combinaison de ces moyens.

La liaison électrique des buses de projection peut être faite autant par un générateur unique que par une pluralité de générateurs.

#### RÉSUMÉ

1° Perfectionnements au recouvrement électrostatique de matériau électriquement isolant et plat, présentant deux faces de délimitation voisines entre elles, telles que le papier en feuille ou tout autre matériau non conducteur, du genre mettant en œuvre

un-procédé de projection électrostatique sur les deux faces dudit matériau, notamment remarquables en ce que :

a. Les projections de produit de recouvrement s'effectuent simultanément sur les deux faces de l'objet, et la projection sur une face est électriquement de signe opposé à celle effectuée sur l'autre face;

b. Les débits de charges électriques sont au moins approximativement égaux et de signes opposés sur l'une et l'autre face de l'objet.

2° Dispositif pour la mise en œuvre des perfectionnements selon 1°, notamment remarquable en ce que :

a. Il comporte de part et d'autre de l'objet à recouvrir au moins une buse de projection électrostatique;

b. Ces buses ont approximativement le même débit;

c. Après traitement, l'objet sous forme de bande est enroulé dans un tambour emmagasineur, de sorte qu'une face chargée d'une polarité vient en contact avec l'autre face chargée de la polarité opposée;

d. Les buses sont alimentées électriquement par un seul générateur;

e. Les buses sont alimentées électriquement par une pluralité de générateurs débitant en série, avec réglage de la tension équilibrée entre les deux séries de buses.

SOCIÉTÉ ANONYME  
DE MACHINES ÉLECTROSTATIQUES

Par procuration :  
Guy LORIN

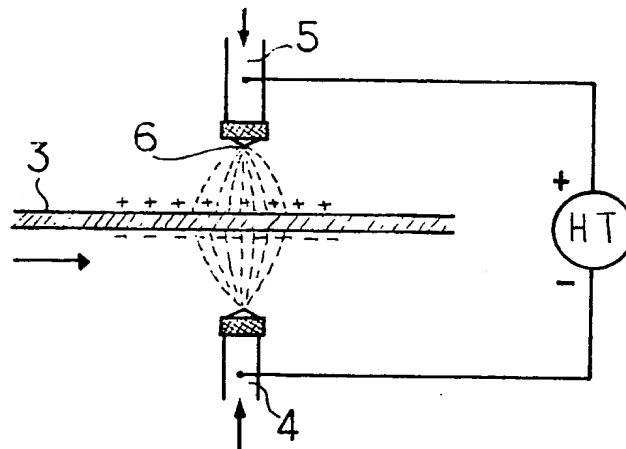


Fig. 1

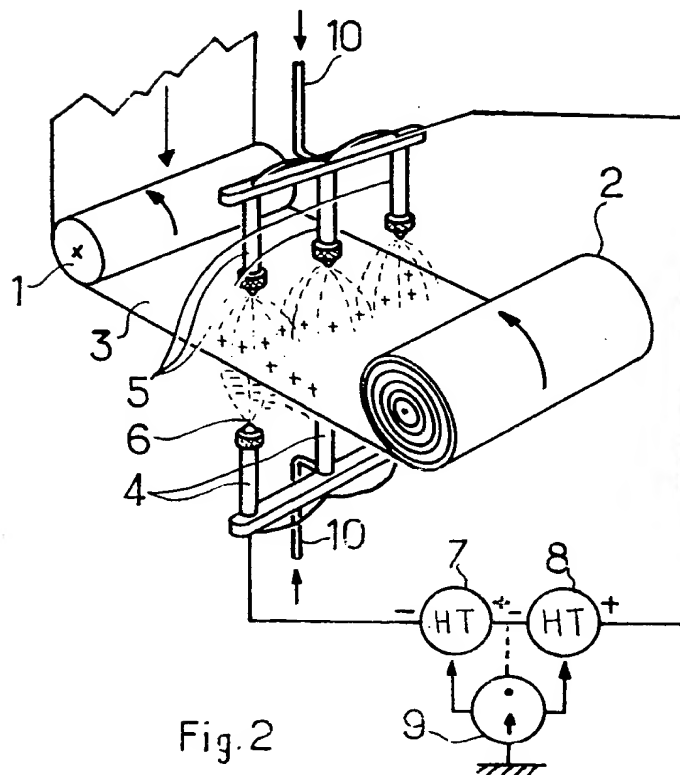


Fig. 2